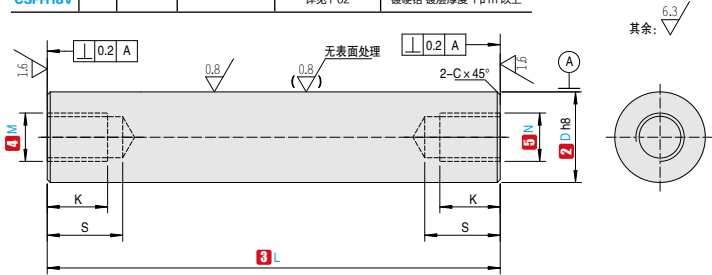


两端内螺纹型

产品特点: 适用于不需要高精度高耐久型部位的低价产品。

代号	公差	材质	硬度	热处理方式	表面处理
CSH18V	h8	45	HRC55~58	高频淬火 有效淬硬层深度 详见 P02	无
CSFH18V					镀铬 镀层厚度 1 μm 以上



未注明圆度、直线度、垂直度、尺寸公差、加工部硬度变化详见技术信息

订购编号示例

1 代号 - 2 D - 3 L - 4 M - 5 N - 6 追加加工代码 - 7 追加加工变量参数

CSFH18V - 20 - 850 - M12 - N10 - DWS-A0-B15-V10-F20

- 订购编号中“D”、“L”选项只需数字即可。
- 若无追加加工，步骤 6 7 可不列出。
- 步骤 7 可能含有多个变量参数，按红色编号顺序选择参数。

1 代号	2 D	h8	3 L	4 M 5 N	倒角 C
CSH18V CSFH18V	6	0	20~ 600	3	0.5 以下
	8	-0.018		4 5	
	10	0	20~ 800	5 6	
	12	-0.022		5 6 8	
	13	0	20~1000	5 6 8	
	16	-0.027		6 8 10	
	20		30~1200	8 10 12	1.0 以下
	25	0		8 10 12 16	
	30	-0.033	35~1200	8 10 12 16 20	
			35~1500		

追加加工代码

变更长度、精度	6 代码		
	LPC	L < 200	H±0.03
		500 > L ≥ 200	H±0.05
		L ≥ 500	H±0.1

当使用变更长度时，供货长度 L 最小指定单位为 0.1mm！

平面加工	6 代码	D	7 A	8 B	E
	WS	6~16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	D-1
		20~30			D-2

- A+B ≤ L；A/B 需指定，最小指定单位为 1mm。
- B > 1.5D 时，B ≤ L/2。
- 不能与平面加工 - 两处 DWS 并用！
- 与双边扳手槽 WB 并用时不在同一加工平面上，为 90° 方向。

平面加工 - 两处	6 代码	D	7 A	8 B	9 V	10 F	E
	DWS	6~16	A=0 或 A ≥ 2mm	B ≤ 3D	V=0 或 V ≥ 2mm	F ≤ 3D	D-1
		20~30					D-2

- A+B+V+F ≤ L-2；A/B/V/F 需指定，最小指定单位为 1mm。
- B/F > 1.5D 时，B/F ≤ L/2。
- 不能与平面加工 WS 并用！
- 与双边扳手槽 WB 并用时不在同一加工平面上，为 90° 方向。

双边扳手槽	6 代码	D	7 A	B	E
	WB	6	A=0 或 A ≥ 2mm	8	5
		8			7
		10			8
		12			10
		13			11
		16			14
		20		10	17
		25			23
		30			27

- A+B ≤ L；A 需指定，最小指定单位为 1mm。
- 与平面加工 WS 或平面加工 - 两处 DWS 并用时不在同一加工平面上，为 90° 方向。

M/N	K	S
3	4	7
4	6	9
5	7	11
6	8	13
8	10	16
10	13	20
12	15	24
16	20	30
20	24	36

- L ≥ 2K；当 2S ≥ L 时，螺纹底孔可能贯穿。